Belzona 7111

FN10160



MODE D'EMPLOI

1. POUR ASSURER UNE SOUDURE MOLECULAIRE EFFICACE

Toutes les surfaces sur lesquelles **Belzona®** sera appliqué doivent être propres, fermes et sèches. Nettoyer le béton usagé avec un détergent pour éliminer l'huile, la graisse et la poussière. Rincer le détergent à l'eau propre.

Retirer toute trace de peinture, de goudron et d'autres revêtements.

Laisser sécher le béton neuf pendant une durée minimale de 28 jours ou jusqu'à ce que le taux d'humidité soit inférieur à 6%, en utilisant un Protimètre. Brosser les surfaces verticales pour retirer les matériaux de surface non adhérents.

Les surfaces horizontales en béton et le béton neuf présenteront un phénomène de laitance de surface et ceci doit être éliminé par scarification mécanique.

Ecailler la surface du béton au marteau burineur ou d'autres méthodes appropriées pour réaliser une surface rugueuse à une exposition d'agrégat de 50 %. Les trous profonds et les rainures doivent être évités.

Éliminer les poussières qui se détachent de la surface qui seront en contact avec le **Belzona® 7111**.

La plaque d'assise métallique doit présenter une surface métallique brillante et propre. Toutes aspérités et petits trous laissés par les produits précédents doivent être lissés.
Enlever la rouille et les écailles de peinture par sablage, meulage ou tout autre moyen permettant d'obtenir une finition de métal blanc.

2. MELANGE DES COMPOSANTS REACTIFS

La quantité de Durcisseur est déterminée par la température du substrat en acier et l'épaisseur de la cale. Une chaleur exothermique relativement haute doit être réalisée dans le Belzona ® 7111 pour atteindre ses propriétés supérieures de résistance. Se référer à la Section 5 du **Guide de Ratio du Durcisseur** pour déterminer la quantité de Durcisseur à retirer.

Utiliser la coupe de réduction de durcisseur pour mesurer la quantité de durcisseur à retirer. Une fois que la quantité du durcisseur à retirer a été versée dans la coupe de réduction, verser le contenu du durcisseur restant dans le conteneur de la Base. Mélanger les composants jusqu'à obtenir un matériau uniforme sans marbrures. Un mixeur peut être utilisé avec une vitesse en tours/min lente afin de minimiser la capture d'air et le temps de mélange doit être de 2 à 3 minutes

Eliminer l'excès de durcisseur contenu dans la coupe de réduction selon les mesures de sécurité.
Référez-vous à la FDS du Belzona 7111 pour plus d'informations.

NOTES:
1. TEMPERATURES DE MELANGE
Le **Belzona® 7111** doit être mélangé dans un endroit ombragé ou sous air-conditionné avec des températures comprises entre 13-35°C (65-95°F).

2. DUREE PERMISSIVE D'UTILISATION
A partir du commencement du mélange, **Belzona 7111** doit être utilisé dans les délais indiqués ci-dessous:

Température	15°C (60°F)	25°C (77°F)	30°C (86°F)
Utiliser tout le matériau dans les	45 minutes	30 minutes	15 minutes

3. APPLICATION DU BELZONA® 7111

POUR DE MEILLEURS RÉSULTATS
Ne pas appliquer dans les conditions suivantes:
(i) Quand la température est inférieure à 13°C (65°F) ou quand l'humidité relative est supérieure à 90%.
(ii) Pendant la pluie, la neige, le brouillard ou la brume.
(iii) Quand il y a de l'humidité sur la surface métallique ou quand de l'humidité peut se déposer par condensation ultérieure.
(iv) Lorsque l'environnement de travail risque d'être contaminé par des huiles ou des graisses provenant d'équipements voisins ou par de la fumée provenant de radiateurs à mazout ou de personnes qui fument.

a) Construire un barrage sur trois des quatre côtés concernés de la zone d'application en utilisant de la mousse cellulaire en plastique aérée.
b) Envelopper les boulons d'encrage avec du ruban adhésif afin de les isoler du **Belzona® 7111.**
c) Installer un barrage le long de l'avant de la cale à approximativement 12 mm à 18 mm (½'' a ¾'') de la plaque d'assise de l'équipement.
d) Sceller le rebord avec du calfeutrant ou silicone pour empêcher les fuites.
e) Placer de la mousse supplémentaire là où le **Belzona 711** pourrait fuir.
f) Verser lentement le mélange de **Belzona® 7111** à la fin de la zone à remplir et le laisser couler au travers et sous le

barrage. L'épaisseur normale de matériau coulé de Belzona 7111 est 1 ½ "(38 mm)

Se référer à la Section 5 du Guide de Ratio du Durcisseur pour une épaisseur supérieure à 38 mm (1½ '') et quand la température de la surface en acier est supérieure à 25°C (77°F).

CAPACITE VOLUMIQUE DU BELZONA 7111 MELANGÉ
4360 cm³ (266 in³) par unitee de 6.95 kg

NOTES:
1. NETTOYAGE
Tous les outils de mélange et d'application doivent être nettoyés immédiatement après usage avec du **Belzona 9111, Belzona 9121** ou tout autre solvant efficace tel que par ex. le MEK l'acétone ou un diluant cellulosique.

2. COULEURS
Le **Belzona® 7111** est disponible en orange (Grade Maritime) et gris (Grade Industriel) pour faciliter l'application et éviter les manques. Ces couleurs sont utilisées pour identification seulement et des variations sont possibles entre les lots.
En service, la couleur appliquée peut changer.

3. INSPECTION
Un test de dureté peut être effectué pour des questions de durcissement. Un minimum de 24 au test Barcol indique qu'un durcissement suffisant a été obtenu pour permettre d'enlever les vis et les boulons d'ancrage.

4. ACHEVEMENT DE LA REACTION MOLECULAIRE

Les temps de durcissement vont dépendre de la température ambiante, plus la température est basse plus le temps de durcissement sera long.

Laisser le **Belzona® 7111** durcir pendant les délais indiqués ci-dessous avant de le soumettre aux conditions indiquées:

Temperature	Temps de durcissement
15°C/60°F	48 heures
20°C/68°F	24 heures
30°C/86°F	12 heures

Quand le durcissement est complet, enlevez le barrage de devant et poncer les bords tranchants de la matière coulée.

5. GUIDE DE RATIO DU DURCISSEUR

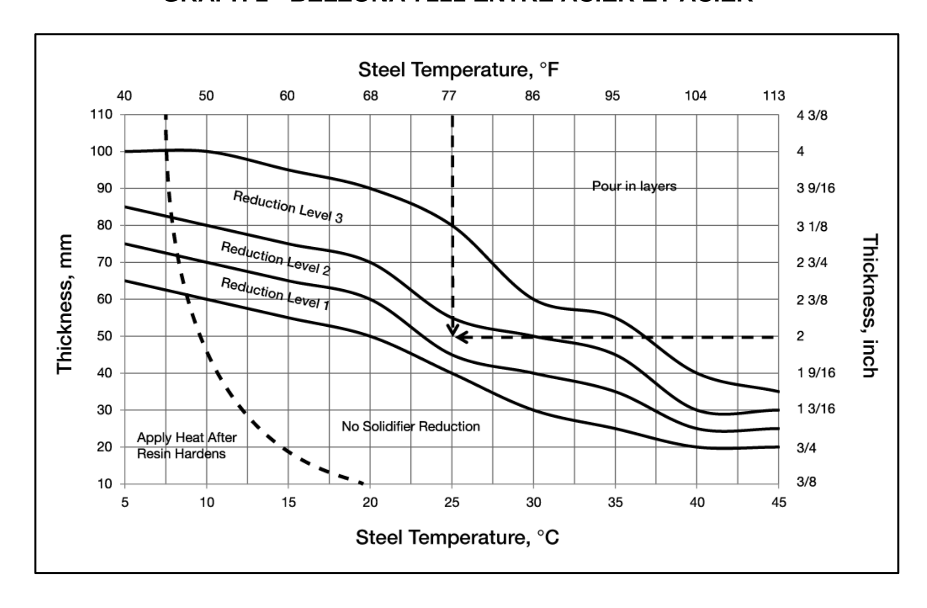
En variant la quantité de durcisseur utilisée, la réaction qui se produit entre la résine et le durcisseur peut être contrôlée. Les graphiques d'épaisseur par rapport à la température suivante sont pour vous conseiller:

GRAPH 1 – Belzona 7111 entre acier et acier

GRAPH 2 – Belzona 7111 entre acier et béton

NOTE: La quantité de durcisseur est toujours déterminée en se référant à la température de la surface en acier.

GRAPH 1 - BELZONA 7111 ENTRE ACIER ET ACIER



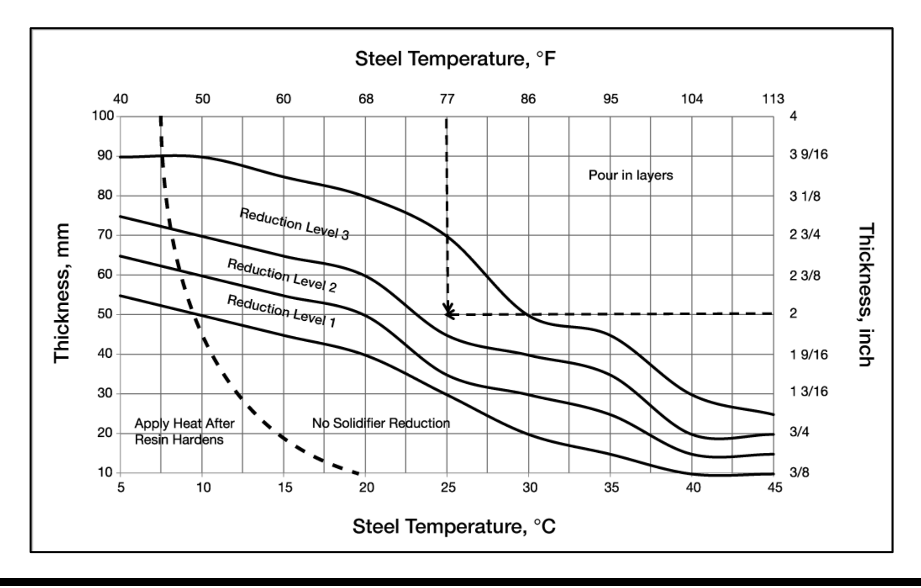
Exemple: Acier et Acier

Epaisseur du calage: 50 mm (2 inch)
Température de l'acier: 25°C (77°F)

Réduction du durcisseur: 2

Aide à la compréhension du graphique :
Thickness : épaisseur voulue de la cale.
Steel temperature : température du métal.
Apply heat after resin hardens : Appliquer de la chaleur.
No solidifier reduction : pas besoin de retirer du durcisseur
Pour in layers : faire couler le produit en couches.

GRAPH 2 - BELZONA 7111 ENTRE ACIER ET BETON



Exemple: Acier et béton

Epaisseur du calage: 50 mm (2 inch)
Température de l'acier: 25°C (77°F)

Réduction du durcisseur: 3

HEALTH & SAFETY INFORMATION

Please read and make sure you understand the relevant Material Safety Data Sheets.



ISO 9001:2008
US3429

Manufactured under an ISO 9000 Registered Quality Management System

